

PAT-NO: JP355042474A
DOCUMENT-IDENTIFIER: JP 55042474 A
TITLE: POLYMER PIEZOELECTRIC VIBRATOR AND ITS
MANUFACTURE
PUBN-DATE: March 25, 1980

INVENTOR-INFORMATION:

NAME
TAKASAKI, HAIMI

ASSIGNEE-INFORMATION:

NAME NEC CORP	COUNTRY N/A
------------------	----------------

APPL-NO: JP53116795

APPL-DATE: September 21, 1978

INT-CL (IPC): H04R017/00, H01L041/00 , H03H003/007 , H03H009/15

US-CL-CURRENT: 310/800, 381/190

ABSTRACT:

PURPOSE: To obtain a piezoelectric vibrator of any desired thickness by increasing an electric input and output and then by stacking layers.

CONSTITUTION: Long piezoelectric sheet 1 is wound around spool 5 of desired size twice or more and cut in its diameter direction at least one point or more, and electrode 2 on the outermost surface and electrode 3 on the innermost surface are provided with terminals 2' and 3' respectively to constitute a piezoelectric vibrator. Next, electrodes 2 and 3 are formed on both the sides of piezoelectric sheet. This piezoelectric sheet 1 with formed electrodes 2 and 3 is wound twice or more by bonding or mechanical holding so that

respective layers will come in contact with spool 5 at least partially. This wound piezoelectric sheet 1 is cut at least one point in its winding diameter direction and the cutting point is connected by an insulating adhesive. Consequently, hardness of its work is eliminated and its required time can be shortened.

COPYRIGHT: (C)1980,JPO&Japio

⑨ 日本国特許庁 (JP) ⑩ 特許出願公開
⑪ 公開特許公報 (A) 昭55-42474

⑫ Int. Cl.³ 識別記号 庁内整理番号 ⑬ 公開 昭和55年(1980)3月25日
H 04 R 17/00 101 7346-5D
H 01 L 41/00 7131-5F 発明の数 2
H 03 H 3/007 7190-5J 審査請求 未請求
9/15 7190-5J

(全 5 頁)

⑭ 高分子圧電振動子及びその製造方法 東京都港区芝五丁目33番1号日
本電気株式会社内

⑮ 特 願 昭53-116795 ⑯ 出 願 人 日本電気株式会社
⑰ 出 願 昭53(1978)9月21日 東京都港区芝5丁目33番1号
⑱ 発明者 高崎詠美 ⑲ 代 理 人 弁理士 内原晋

明細書

1 発明の名称

高分子圧電振動子及びその製造方法

2 特許請求の範囲

(1) ポリフッ化ビニリデン(PVDF)、ポリメチルグリルタート(PMG)等の高分子圧電材料又はこの高分子圧電材料と圧電鉄磁材料の微粉末との複合物圧電材料から成る圧電シートの両面に電極を有する部材が少なくとも一部分が各層間それぞれ密着するよう背面に2重以上に巻き付けられ、且つ前記部材が前記巻き付けの径方向に切断部を有し、この切断部によって前記部材が分割されていることを特徴とする高分子圧電振動子。

(2) ポリフッ化ビニリデン(PVDF)、ポリメチルグリルタート(PMG)等の高分子圧電材料又はこの高分子圧電材料と圧電鉄磁材料の微粉末との複合物圧電材料から成る圧電シートの両

面に電極を形成する工程と、この電極が形成された圧電シートを巻糸に少なくとも一部分が各層間それぞれ密着するよう接着力あるいは機械的に保持して2重以上に巻き付ける工程と、前記圧電シートを前記圧電シートの巻き付けの径方向に少なくとも一箇所切断して前記圧電シートを分割する工程とを備えて成ることを特徴とする高分子圧電振動子の製造方法。

3 発明の詳細な説明

本発明は高分子圧電材料のシート(以下、圧電シートという)を2重以上に複層した高分子圧電振動子及びその製造方法に関する。

従来、この種の振動子は圧電シートの厚さが10μm乃至30μm程度で薄く柔いため、第1回に示すように、樹脂等でできた弾性体4に圧電シート1を巻き付けた構造が主であった。然るに電気的入出力を大きく取るために圧電シートを厚くする必要になる。この場合、1枚の圧電シートを接着力をもつて複数枚の圧電シートを重ねて

設置するというように順次同様の工程をふむ必要があった。しかし圧延シートが非常に薄く柔らかいため整然と振動工事をするのが困難で時間も要した。

尚、図中、2、3及び2'、3'は各々試験を示す。

本発明は上記の如き、工事上の欠点を除き、かつ自由に所望の厚みに複層することを可能にする高分子圧電振動子及びその製造方法を提供するものである。

本発明は長い圧延シートが所望の寸法の巻糸に2重以上に巻き付けられ、この圧延シートの筋方向が、少なくとも1箇所以上切斷され、最外面の電極と端内面の電極に、それぞれ端子を設けた高分子圧電振動子と、圧延シートを巻糸に2重以上に巻き付けた後、前記圧延シートの巻き付けの筋方向に前記圧延シートを切断することにより前記圧延シートを分割する工程を備える高分子圧電振動子の製造方法である。

次に本発明の実施例について図面を参照して説

- 3 -

は伸縮し、巻糸に弹性体を使用すれば巻糸ごと振動する。第2回図は2箇所切断し、2組の振動子とした場合の例で左右それぞれ半円筒形の振動子として形成され、それぞれ端子2'、3'及び2''、3''が独立に取出される。左右同時に振動させる場合は2'、2''と3'、3''を各々並列接続するか直列接続すればよい。また、圧延シート間に接着剤を用いて巻き付けたものを上記のように切断した後、巻糸を取外せば圧延シートのみで構成された振動子を得ることができる。

次に本発明の平板状振動子に適用した第2の実施例について、第3図を参照しながら説明する。第3回図は平板状巻糸5に圧延シート1を巻き付ける状況を示す斜視図、(A)は(例)のa、bの部分から切断した後、巻糸5と分離し、2個の平板状振動子が完成した状態を示す斜視図である。いま例の如く巻き付けた状態を見ると端子2'、3'間及び2''、3''間は第1の実施例の説明と同様、短絡された状態である。次に各圧延シートがばらばら

男する。

第2回図は本発明の第1の実施例で、円筒形の巻糸5の周囲に2重に巻き付けた振動子である。第2回図は圧延シートを巻糸に巻き付けている状態を示す斜視図、(B)は巻き付けた状態の水平断面図、(C)は垂直断面図である。ここで1は圧延シート、2は外側電極、3は内側電極、5は巻糸である。但し圧延シート及び巻糸の厚みは説明のため誇張して示してある。第2回図を見て分かるように内側第1層目を巻き終り、第2層目にかかる点aにおいて第1層目の外側電極2が第1層目内面の電極3と短絡することが分かる。即ち多層に巻き付けた圧延シートが全面短絡した状態となる。そこで所望の厚みまで巻き付けた後、a及びbの間を切断し、切断箇所を絶縁性接着剤で接合する。この状態では各層の結合せた外側電極と内側電極はそれぞれ接触しているが、それぞれの圧延シートは短絡される部分がなくなり、最外周の電極2から取出した端子2'、と最内周の電極3から取出した端子3'間に交差電圧を印加すると圧延シート

- 4 -

にならないよう周囲等を接着して保持し、a、bの部分から左右を切断する。この状態では各層間の導通する外側電極と内側電極は接しているが、各圧延シートの両端部間は短絡された部分はなくなる。次に巻糸5を(C)図の如く分離すると2個の平板状振動子が得られる。

本発明による振動子は空中で使用する電気音響変換器の他、外周を絶縁性油あるいは、絶縁性樹脂等で復元ことにより水中用電気音響変換器としても有用である。

以上の如く本発明によれば感覚的入出力を大きく取ることが可能となると共に圧延シートを多層化して任意の厚みの振動子を容易に製作することができます。

4 図面の簡単な説明

第1回図、(A)及び(B)は従来の高分子圧電振動子の斜視図、平面図及び側断面図、第2回図(A)、(B)、(C)及び(D)は本発明の第1の実施例を示す斜視図、平面図、側断面図及び平面断面図、第3回図(A)、(B)及

- 5 -

-368-

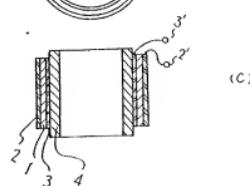
- 6 -

び(3)は本発明の第2の実施例を示す斜視図、平面図、及び断視図である。

1 ……压電シート、2 ……外面遮蔽、3 ……内面遮蔽、2'、3' ……端子、4 ……弹性体巻棒、5 ……巻棒、a、b ……切断線。

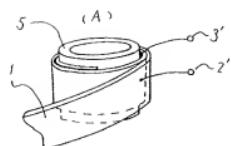
代理人 弁理士 内原晋

第1図



- 7 -

第2図



第2図

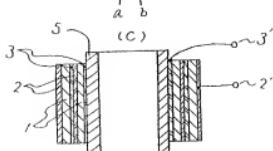
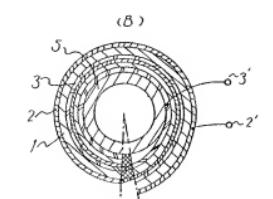
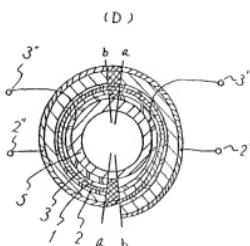
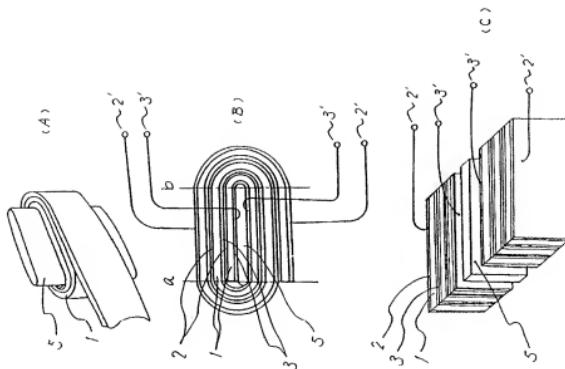


図 番 号



手 続 補 正 書

昭和 65 年 月 日

特許庁長官殿

1. 事件の表示 昭和 65 年 特許 第第110705 号
 2. 発明の名称 圧電振動子及びその製造方法(本日訂正)
 3. 挿正をする者

事件との関係

出願人

東京都港区芝五丁目33番1号

(423) 日本電気株式会社

代表者 田中忠雄

4. 代理人

提出書類
第1種
第2種
第3種

東京都港区芝五丁目33番1号

日本電気株式会社内

(6591)弁理士 内原晋

電話 東京(03)454-1111(大代表)

5. 補正の対象 既審および明細書の「発明の名称」の誤り、明細書の「発明請求の範囲」の誤りおよび「発明の詳細を説明」の誤り

a. 補正の内容

(1) 既審および明細書の「発明の名称」の誤り
 「高分子圧電振動子」とびその製造方法を「圧電振動子」とびその製造方法に訂正する。

(2) 明細書の「発明請求の範囲」の誤り
 別紙のとおり

(3) 明細書の「発明の詳細な説明」の誤り

(1) 第2頁、第10行目「高分子」を「可塑性の」に訂正する。

(2) 第2頁、第11行目「高分子圧電」を「圧電」に訂正する。

(3) 第3頁、第8行目「厚な」を「薄み」に訂正する。

(4) 第5頁、第10行目「高分子圧電」を「圧電」に訂正する。

代理人 弁理士 内原晋

晋
内原晋

別紙

2. 装置請求の範囲

(1) 压電シートの両面に電極を有する部材が少なくとも一部が各層間それぞれ密着するよう^うに接着面2箇以上に巻き付けられ、且つ前記部材が前記巻きも付けの逆方向に切断部を有し、この切断部によつて前記部材が分割されていることを特徴とする压電振動子。

図 压電シートの両面に電極を形成する工程と、この電極が形成された压電シートを巻替に少なくとも一部が各層間それぞれ密着するよう^うに接着あるいは接着的に保持して2箇以上に巻き付ける工程と、前記压電シートを前記压電シートの巻き付けの逆方向に少なくとも一箇所切断して前記压電シートを分割する工程とを備えて成ることを特徴とする压電振動子の製造方法。